# 有关金工专业实习报告范文范本(8篇)

来源：网络 作者：雨后彩虹 更新时间：2024-02-16

*有关金工专业实习报告范文范本一一上下班制度在上头已经提到，每一天我们都是8点钟“上班”11点半下班，中午休息两个多小时，午时2点半又要上班，到五点半才能结束一天的实习时间。这使我改掉了睡懒觉的坏习惯，晚上都提早睡觉了，有点象回到了军训时那种...*

**有关金工专业实习报告范文范本一**

一上下班制度

在上头已经提到，每一天我们都是8点钟“上班”11点半下班，中午休息两个多小时，午时2点半又要上班，到五点半才能结束一天的实习时间。这使我改掉了睡懒觉的坏习惯，晚上都提早睡觉了，有点象回到了军训时那种按时作息的铁一般的纪律环境中。其中还要求在这时间内完成必要的任务，如果没完成的话就得“加班”了。任务完成的好就得高分差就差一点，这也正好跟实际上班的奖励制度相似。还有就是上班时间要佩戴实习证……金工实习尽量的接近了实际生产的上下班制度，让我们感受了与在教室上课截然不一样的上课方式，了解了生产中的纪律是十分重要的。

二安全知识

生产首要问题是安全问题，其次才是效率的问题。在实习的第一天教师就给我门上了安全知识教育课，观看了一些不安全操作的事例，了解了各个工种都要注意的安全问题，比如不能在操作时嬉戏打闹、长头发要盘起来，不能穿拖鞋等等。在各个工种里面还有更多的安全要求，钳工允许戴手套但车工的就必须不能戴手套，焊接的还要戴脚套，面罩……

在“工业安全”这个工种时教师就十分系统的给我门讲解了很多安全知识。在每50平方米就必须至少有两瓶灭火器，高楼的要有一个安全楼梯通道并且门要常打开机械搬运时要注意不能超负荷工作，人不能站在叉车上；按根据不一样的火种来选择不一样的灭火器。怎样样开灭火器，当遇到火灾和其他事故时我们该怎样办……有时候一个无意的动作或是一个小小的疏忽，都可能导致机械事故甚至人身安全事故。在未发生安全事故前，许多人对安全教育不重视，认为太烦琐，太枯燥。一旦发生了事故，事后诸葛亮就很多。看完录像后，我们在车间里，听教师讲解有关工业安全方面的知识。看着发下来的资料，我才明白工业安全的重要性，工业安全知识是工业高层管理人员和开发人员的必备知识，对于草拟或一个企业的安全条例，减少工业污染，防火防爆等方面来说是十分重要的知识，如果不掌握的话，不但会被人斥为无知，有时还会发生重大事故。所以安全总是第一位的，我们深深牢记于心，做起事来认真，严肃。

这些知识始终在实习整个过程中运用到。也是因为我们有了这些知识使我们很安全的学习了很多课本上没有的东西，保证了实习的顺利结束。

三专业名词的认识

在实习工程中，我门还接触了很多陌生的专业名词。车床中的夹盘、手柄、丝杆；砂轮中的法兰、衬套；汽车中的连杆，变速器；不一样的车刀还有很多的名称……那么多的专有名称我此刻都不记得全部了。这些名词代表的实物可能我门都认识，可是没有这些专业名词那就很难说明这个工种的原理和操作，也会很难听的懂教师的讲解，所以这个就得我们在晚上得空余时间里面看书记了。这个专有名词明白得不多让我在实习工程有一部分的资料听不明白，致使我花费不少时间能正常操作但还是没有真正弄懂其中的奥妙。

四要有合作的精神

像锻压这样的工种，不讲和作是完全不行的，并且还有可能出现烫伤事故。我们锻压通俗一点来说就是打铁，任务是把一段圆柱达压成一个正六边形体。我们三人一组，在打铁时三人就应当合作了，两人用夹子夹紧高温的铁块让其垂直，另外一个人就拿锤子打压，这样的一次又一次的直到完成任务。有一些组就时有人没夹好工件，使工件在打压过程中而掉下来！！幸亏没有伤到人，可是这是多么危险的事呀。

不单单是锻压要我们相互间合作，其他也是需要的，就像在课文学习有问题大家相互探讨解决一样，多人一组的话还能够轮流工作，使其得到间歇休息，使人不太累，保证了生产安全系数又提高了工作效率。

同学间毫无私心的帮忙，真诚的相互鼓励加油，一切分担工作的压力，更一齐分享成功带来的喜悦，金工实习更象是一个团体活动，拉近我们彼此的距离，填补了以往存在的隔阂，团体主义的魅力得到了彻彻底底的展现！大学里连同班同学相处的机会都很少，感激金工实习给了我们这样一个机会。这样的活动值得教育部门的借鉴。

**有关金工专业实习报告范文范本二**

实习让学生更深刻地体会到了社会与校园的区别。在走出学校课本知识的局限的基础上，学会在工作中运用课本知识，体验做一个社会人的责任和义务。在顶岗实习中不断充实自己，锻炼自身各方面能力，进而逐步融入社会，开始从校园生活进入社会生活，更好更快地适应岗位要求，做好从学生族到上班族的过渡，为彻底成为一名社会人打好基础。争取做好社会的一份子，为建设社会尽一份力量。

20xx年xx月xx日

xxxxx

五月，在南校区校工厂进行了为期三周的金工实习。期间，我们接触了锯、锉、錾、钻、车、铣、刨等7个工种，还简单地了解数控机床加工技术。

每天，大家都要学习一项新的技术，并在6小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。

在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了三周的认知实习。

说真的，刚开始感觉三周真的很漫长，可时光匆匆，三周转眼间就飞逝了，现在回想这三周的蓝领之行，我尝到了：酸——严格的上下班和工作制度;累——手持锉刀不停地锉呀锉;辣——高速切削的精彩表演;更多的甜——亲手制作精美的工件。

我们去到南校区，首先学习的是钳工，钳工是以手工工作为主的加工方法，劳动强度大，生产效率低，操作技术要求较高。

但是钳工应用的工具简单，加工多样灵活，适应性强，能完成某些加工所不便或难于进行的工作，因此，目前某些机械加工和修理工作中，钳工仍是不可缺少的重要工种。

初次走进钳工加工实训楼有点兴奋。第一天，老师给我们介绍了钳工的主要设备，让我们认识到了钳台、虎钳、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。

认识完这些后，老师开始介绍锯了及锯子的使用方法。教授完后就给我们布置作业，要求我们锯割一块厚度为1mm的薄片，这就是我们的作业。

我听到此话，一下子愣住了。1mm?怎么可能锯出来呢?老师说，如果不是这样怎么考验出我们的真本领呢?第一次锯割时，由于操作不熟练，我把锯路给锯歪了，弄坏了，练了两次后，掌握了操作要领，也锯出了比较满意的薄片，完成了作业!

接下来的一个星期里，老师要求我们自己通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤最终作成一个精美的螺母;还有两套配合的工艺品。

记得最初制作螺母时，老师对我们说，工件的尺寸一定要精确，那就要在得分的基础上扣掉1分。

听了这些我担心自己把六角螺母做小了，在从圆柱里锯断时就特意把厚度锯大了2mm，然后手持锉刀打磨。

一开始我还以为2mm的厚度算不了什么，很快就可以磨掉的，没想到，磨呀磨呀，2mm的厚度居然花掉了我两个钟，那时我明白一个道理：原来2mm可以与2小时划上等号的。

最不幸的是，后来一不小留神把六角螺母一组对边的直径磨小了0.1mm，看着那个本来就不满意的残废的半成品，我决定放弃它，重来!但当我看到别的同学都差不多做好啦,我还要把那根铁柱不平的断面磨平,再锯断,再把断面磨平,再画线,重复做那些工序,心里开始着急!当时真的很想放弃，想不做了.但我又不甘心交那个次品上去.同时我想起一位朋友对我说过:做一件事情,专注一点,心里想着一定要把它做好,就一定能行的!我对自己说,冷静点,还有时间，还可以完成作业的!第二次做时,自己学乖了很多,每一个步骤都极为小心，尽量精确，或许是由于操作技能提高了、效率提高了.第二次制作时速度明显比提高了，也好看多了，或许有了第一次的经验.经过努力，终于在规定时间内完成了作业。

在后来的作业中我都认真地计算，认真地按老师讲的步骤一步一步细心地做，再认真测量。

经过几天的练习，效率也提高了很多，制作的工艺也越来越精确，美感系数也随之提高!但几天下来虽然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但看到自己平生第一次在工厂中加工制作出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感，我们痛并快乐着。

钳工实习完后，接下来的是机加工实习。我们不再像以前那样只是稳稳地坐在教室里，看着老师的比划和描绘，苦苦地思索着：到底什么是车床呀!现在可就大不一样了，当那些课本上的图像和老师课上描绘的机器真正摆在我们面前的时候，我们是异常地兴奋，看到这些曾经在头脑中苦苦思索可就是看不清其真实面目的家伙，我们是万分欢喜，再想到我们不仅可以看得到它们，摸得着它们，而且我们还会学习如何去操纵它们，除此之外还会学习如何操作数控机床，我们心中的喜悦更是难以言表。

现在老师教导我们如何去操作车床、创床、铣床，通过学习，我们都制作了自己设计的工艺品，完成了老师布置的作业。

在所学的机床中危险系数最高的是车工，那车刀在飞速转动，但我们都小心谨慎，认真地遵循老师的教导及安全操作规程。在一天中同学们先要掌握开车床的要领，然后按照图纸要求车出阶梯轴及其它作业，但我们学得很轻松，经过几次练习，我们已会车出符合要求的工艺品。

①通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。

熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。

了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。

②在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的操作技能。

③在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

④这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力!

⑤培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

⑥在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

马上就要毕业了，这次的实习，我可谓是获益匪浅。很多知识都是我这两年大学中难以学到的宝贝知识。在这段实习期间，我的与人交际能力方面有了大大的提升，同时也让我对于社会适应能力得得到了改善。

实习期间，我的专业知识得到了很好的应用，通过各种实践活动让我的专业知识得到更为深刻的印象。在实习中我同时也看到了自己的不足，对于实际操作能力上我还有待于提高，因此我在后期学习生活中应该更加注重这些能力的培养，让自己能在毕业后可以更优秀的踏入社会，迎接挑战!

**有关金工专业实习报告范文范本三**

为期四个星期的金工实习已宣告结束，回首那段日子，才发觉那是大学生活一段难能可贵的经历。付出与收获并存，汗水与笑颜同在，确实受益匪浅。“金工实习”是一门实践性的技术基础课，是高等院校工科学生学习机械制造的基本工艺方法和技术，完成工程基本训练的重要必修课。它不仅可以让我们获得了机械制造的基础知识，了解了机械制造的一般操作，提高了自己的操作技能和动手能力，而且加强了理论联系实际的锻炼，提高了工程实践能力，培养了工程素质。对我们来说，金工实习是一次很好的学习、锻炼的机会，甚至是我们生活态度的教育的一次机会！

时光如流水，四周时间转眼即逝，为期四周的金工实习给我们的体会是：

①通过这次实习我们了解了现代机械制造工业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操作技术。了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。

②在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操作技能。

③在了解、熟悉和掌握一定的工程基础知识和操作技能过程中，培养、提高和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

④这次实习，让我们明白做事要认真小心细致，不得有半点马虎。同时也培养了我们坚强不屈的本质，不到最后一秒决不放弃的毅力！

⑤培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，提高了我们的整体综合素质。

⑥在整个实习过程中，老师对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强清理机床场地、遵守各工种的安全操作规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

很快我们就要步入社会，面临就业了，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都要去操作而且要作出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。三周的金工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**有关金工专业实习报告范文范本四**

为期八周的金工实习结束了。这次金工实习是一次锻炼我们理论与实践相结合能力的绝好机会，金工实习是北航几乎所有专业学生必修的实践性很强的技术基础课。学生在金工实习过程中通过独立地实践操作，将有关机械制造的基本工艺知识、基本工艺方法和基本工艺实践等有机结合起来的，进行工程实践综合能力的训练及进行思想品德和素质的培养与锻练。

操作前当然要听老师的讲解，老师用自己独特的讲课方式，告诉我们操作过程中要怎么操作，应该注意什么。我们第一次来工厂工作，这些提示变得尤为重要，每个同学都在听讲的过程中，不断体会老师所讲的意思，不懂得记下来再问，直到全部弄清楚，这样即是对自己老师负责，对校方负责，更是对自己的负责。经过老师的讲解，我了解到，这次的工作主要还是要靠自己完成，通过这项实习，不但要自己独立完成一项任务，还要在这几天的培训中迅速地，熟练地掌握老师所传授的技能。

每天实习项目的第一节是理论课学习，我们学习了车床的内部结构，及其一些操作规程、注意事项。对于车工，安全更是第一要务，我们面对的是无血无肉的机器，任何闪失都有可能造成人身伤害，甚至会危及生命。工作时不要戴手套，机器运行时不要碰那些旋转的部分，女生工作时要把长发盘起来，并且用帽子罩好，工作时戴眼镜等方方面面变得非常重要。

车工，注重的就是机器的操作，并且在操作过程中不断总结经验，追求简单，快速，安全的方式。由于我们的时间比较短，老师只教了我们一些基础的操作，为了完成任务，我们必须熟练的掌握这些操作。经过两天的熟悉，我们在第三天就要开始实际工作了，并且要制作出属于自己的那份工件。与钳工那部分相比，车工似乎更注重的是技术，不过用车床制作的工件精密度要求相当高，零点零几毫米的误差都有可能让我们丢到很多分，不过这样的要求是必要的，如果我们某一天真的来工厂工作，为人家做工件，也许就是因为这零点零几毫米的差距导致产生废品，前功尽弃。

数控车床、车削中心，是一种高精度、高效率的自动化机床。配备多工位塔或动力刀塔，机床就具有广泛的加工艺性能，可加工直线圆柱、斜线圆柱、圆弧和各种螺纹、槽、蜗杆等复杂工件，具有直线插补、圆弧插补各种补偿功能，并在复杂零件的批量生产中发挥了良好的经济效果。

在这短短八周的时间内，我们还进行了激光热处理线切割等实习操作，都非常有趣。每一个工种都有不同的操作要领和要求，难易程度也不一样，以前对金属加工一无所知的我一下子懂了许多。这段时间，虽然每天都要起的挺早，有时中午也来不及睡午觉，是挺辛苦，但感受到的那份充实，是什么也替代不了的。八周的金工实习带给我们的，不只是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人实在实习结束后自己去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了真正的目的。

最后感谢工程训练中心老师们给了我这次实习的机会，以及对我的指导！

**有关金工专业实习报告范文范本五**

20xx—20xx学年上学期，我们在新迎校区工程实训中心进行了为期13周的金工实习。期间，我们接触了铸、锻、焊、热处理、钳、车、铣、刨、滚齿、数控和特种加工等工种的基本操纵技能和安全技术教程。每个星期，大家都要学习一项新的技术，并在4小时的实习时间里，完成从对各项工种的一无所知到制作出一件成品的过程。在老师们耐心细致地讲授和在我们的积极的配合下，我们没有发生一例伤害事故，基本达到了预期的实习要求，圆满地完成了13周的实习。

实习期间，通过学习车工、锻工。我们做出了自己设计的工艺品，铣工、车工、刨工的实习每人都能按照图纸要求做出一个工件；最辛劳的要数车工和钳工，车工的危险性最高，在一天中同学们先要把握开车床的要领，然后按照图纸要求车出锤子柄。所有工种中，钳工是最费体力的，通过锉刀、钢锯等工具，手工将一个铁块磨成六角螺母，再经过打孔、攻螺纹等步骤终极做成一个精美的螺母。一个下午下来固然很多同学的手上都磨出了水泡，浑身酸痛，但是看到自己平生第一次在工厂中做出的成品，大家都喜不自禁，感到很有成就感。这次金工实习给我的体会是：

① 通过这次实习我们了解了现代机械制造产业的生产方式和工艺过程。熟悉工程材料主要成形方法和主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、工夹量具的使用以及安全操纵技术。了解机械制造工艺知识和新工艺、新技术、新设备在机械制造中的应用。

② 在工程材料主要成形加工方法和主要机械加工方法上，具有初步的独立操纵技能。

③ 在了解、熟悉和把握一定的工程基础知识和操纵技能过程中，培养、进步和加强了我们的工程实践能力、创新意识和创新能力。

④ 培养和锻炼了劳动观点、质量和经济观念，强化遵守劳动纪律、遵守安全技术规则和爱护国家财产的自觉性，进步了我们的整体综合素质。

金工实习对我们工程素质和工程能力的培养起着综合练习的作用，使我们不但要把握各工种的应知应会要求，还要建立起较完整的系统概念，既要要求我们学习各工种的基本工艺知识、了解设备原理和工作过程，又要加强实践动手能力的练习，并具有运用所学工艺知识，初步分析解决简单工艺题目的能力。

在实习中，学校将各工种的实习内容如：结合制作榔头，将下料、车工、铣工、钳工、刨工、铸造、锻压、焊接等串联起来，使我们对机械产品的各个加工环节有一个整体的熟悉。使我们了解了各工种的先后顺序和作用。

⑤ 在整个实习过程中，对我们的纪律要求非常严格，制订了学生实习守则，同时加强对填写实习报告、清理机床场地、遵守各工种的安全操纵规程等要求，对学生的综合工程素质培养起到了较好的促进作用。

⑥ 实训中心教师将我们加工产品的打分标准公布给我们，使我们对自己的产品的得分有明确熟悉，对于进步我们的质量意识观念有一定作用。对我们的金工实习成绩，实行综合考评制度，实行平时成绩+产品质量成绩+综合考试成绩=总成绩，使我们能认真对待每个工种和每个实习环节。

在各个工种的实习中，都安排了一定灵活时间和实习内容，使得动手能力强的学生有了发挥的余地。

在实习期间我有很深的感慨，很感谢学校能给我们提供这个实习的机会，让我们提前体验到学工科的不易，获得了课堂里边得不到也想不到的知识，也许将来不会走上这个岗位，但是现在所学的知识和感受却是终生难忘。固然脏点累点，这些都无所谓，重要的是我们有了收获、也有了成果。

我以为在数铣和数线这些科技含量相当高的实习项目中，应多分配点时间，让我们能够真正体验到高科技带来的乐趣。

在焊接方面我觉得应该引进一些比较先进的技术，固然不一定就买来这些设备，但我觉得应该传授一些，以便让我们能知道自己与世界先进水平的差距。

另外，我觉得我校的金工实习课应该再减少一些讲解时间，增加一些动手时间。还可以将一些理论搬到学生动手操纵时间时讲解，这样更有利于达到我们的目的。

实习期间，很多老师的敬业、严谨精神也让我们敬佩。老师能不耐其烦地帮我们查找程序中的错误，一遍又一遍。有的程序特别长，可老师才不计较这些，只要有一点毛病，就一定要把它揪出来，尽自己最大的努力把同学们的作品修整得更为完美一点。有的老师会一次又一次地给同学演示如何操纵，直到同学真正清楚。这种精神值得我们每一个人学习。我觉得金工实习对我自己来说非常有意义，非常实在。它给我的大学生活添上了出色的一笔。它让我更贴近技术工人的生活，让我增长了更多的专业知识，让我熟悉到自己的优点与不足。

两年后我们就业的时候，就业单位不会像老师一样点点滴滴细致进微的把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己往观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于往尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，固然它的危险性很大，但是要求每个同学都要往操纵而且要做出成品，这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。另外像铸工和看似简单的拆装，都需要我们细心观察，反复实践，失败了就从头再来，培养了我们一种挫折感等等。13周的金工实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操纵技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况往感悟，往反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了他的真正目的。

**有关金工专业实习报告范文范本六**

三个星期的金工实习结束了，给我带来的是不舍与回味。虽然金工实习很累，但是可以学到很多书本上没有的东西，毕竟平时学的都是理论课，也许大家都是理论高手，但真正用理论指导实践的时候，就会发现原来实践并没有想象中的简单，而理论也没有真正的掌握，所以金工实习是我们大学必须要经历的阶段，更是锻炼我们动手能力的方法，我喜欢金工实习。

“金工实习”是一门实践性的学科基础课，也是我们工科学生必须进行的工程训练、培养工程意识、学习工艺知识、提高综合素质的重要必修课。我们作为工科的学生，工程意识淡薄，没有对这种工科思维的精髓引起足够的重视。同时在实际操作中，也远达不到工作的要求。我觉得，掌握工程意识的主要方法就是需要有足够的动手能力，明白实际操作可能产生的问题，并培养遇事独立而主动思考的习惯，在这种训练中不断加强工程意识，锻炼实际操作能力。

在这么多天的实践中我有很多感受与体会，第一次是车工，普通车床，加工打磨零件。车床就是利用工件的旋转运动和\_\_的移动来改变毛坯形状和尺寸，将其加工成所需零件的一种切削加工方法。

我们使用游标卡尺来精确度量，将加工的零件精确到0.02mm，因为精度很高操作很难把握，车床很难控制零件的切削，所以加工过程很复杂，自己亲自操作时出现了很多处失误，最后我们终于在老师的指导下完成了任务。

数控机床。开始时我们在老师的教导下通过上机学会了数控车床的程序编写，因为是电脑操作，所以我们首先必须学会电脑能够识别的语言、指令等，这样我们才能正确输入指令操控电脑，得到我们需要的产品。在编写好程序后，我们可以观看仿真模拟，预先知道该程序是否符合要求和标准，最后接触机床，将编好的程序输入数控机床，一切都是自动化的，零件很快就加工好了，符合我们的要求，所以数控机床很具有时代性。据说，数控机床的发展和换代几乎与计算机是同步发展的。

钳工以手工操作为主，用各种工具完成零件加工、装配和修理等工作。我们要做的工作就是用各种锉把圆的金属块精加工成一个五角星。在老师带领下，我们了解了打孔，套螺旋，装配等做法。整个过程全是人工操作，所以做的都是体力活。在老师讲解的时候大家都觉得挺简单的，但实际过程却大相径庭。总的说过程是辛苦的，但是结果是令人欣慰的。一天的淋漓汗水，我终于换来了一个精致的五角星，看着檫得发亮的五角星，一天的疲劳一扫而光。事后，我才发觉我的手背已经肿成包子了，一周后才好的。

铸造与焊接，焊接分为熔化焊、压力焊、钎焊。焊接的目的就是将两块分离的金属焊接在一起。我们分为两个小组，下午，我们先实习焊接，按照老师的考试准则，我们焊接了一条焊缝，首先，穿戴好防护衣、皮手套，戴好眼罩;然后，我将焊条在金属板上点燃，开始接在焊接的地方，保持焊条与金属2~4mm的高度，与缝垂直约70~80度;最后慢慢将焊条往缝里喂，一条焊缝就出炉了，待到变黑时用铁锤敲击氧化铁，这样焊缝就更能与金属融为一体。

晚上，我们开始铸造，铸造是指熔炼金属。制造铸件，并将熔融金属浇入铸型，凝固后获得一定形状和性能铸件的成型方法，这是产品与零件的毛坯过程。铸造分为特种铸造和广泛应用的砂型铸造，其中砂型铸造有手工造型和机器造型，我们学习操作的是手工造型，重点是怎么能够造型。用泥沙做模型，我们跟着老师的步骤一步一步做，做成一个跟模型大这显然不是小孩子玩泥沙，而是一件很讲究细心的事情，因为砂很容易变形，所以做的时候一定要小心仔细。

最后一次是铣工，铣工分为顺铣与逆铣。也是机床操作，我觉得这是一个最简单的工种。晚上，我们又见识了数控技术，数控线切割加工技术是要利用编写好的程序、靠电极丝放电来切割各种小工件，我们要做的工作就是设计工件，并把工件放置好，对好刀，其他事情就交给电脑完成了。准确度高，不过速度比较慢，以前的我根本不知道那么多的精致零件、图案等是如何生产出来的，看了数控技术所生产出来的产品，真是打开眼界!原来人类利用机器生产的水平是如此之高，太令人兴奋!这也让我打心眼里想，这么先进的设备，这么优越的学习条件，我一定要更充分地利用好这一切，为自己储备下一定的能量!

生平第一次有种“学以致用”的感觉，内心很有成就感，也真切的体会到真理必须要用实践去检验，不亲自去动手试验一下。有很多东西是书上没有的，只有在实践中才能体会得到，纸上谈兵只会让人走进误区，实践才是永远的老师。“痛并快乐着”这句话用来形容这次的金工实习再恰当不过了，它带给我们的不仅仅是经验，它还培养了我们吃苦耐劳的精神和严谨认真的作风。“纸上得来终觉浅，投身实践览真知”。

**有关金工专业实习报告范文范本七**

实习目的：理论联系实际，在特定机械领域(风机)内了解理论知识在实际生产中的应用

实习时间：20xx学年暑假 为期20天

实习地点：xx省xx市中成风机工程有限公司(7月20日迁至辽宁 现辽宁金丰风机工程有限公司)

实习内容：风机相关的简单内容

实习总结：

与以往的师兄师姐们相比，我的这次暑期社会实习可以说幸运得多。在风机厂里我受到了不少照顾而不是像许多师兄师姐所说的那样到工厂里只是搬了一个月的砖头或者其他各样的体力活却没有学到什么更实际的东西。说起来，我想我的实习与其说起来是“实习”，更不如说是“学习”，因为我在学校所学到的知识无论是纯理论还是

金工实习的操作在这里都几乎没有用处。前五天我的实习内容大多都是坐在工厂里的办公室里进行的，我相信，不会有哪个同学通过实习学到的东西会比我的更理论。当然，这样的实习也并不轻松，经过了一个月不洗澡不理发每天在自习室里学习14个小时以上的期末复习的煎熬之后在暑假实习，我也同样相信，所有人都宁愿去底下搬砖头。而之后的内容则是到车间里练习装配和平衡调试等工作，虽然都只是拧螺丝之类的打下手的工作(技术工作我也根本作不了)，但凡是其中所遇到的相关问题几位师傅都会详细地给我讲解，理论在实际中的应用得到了更透彻的理解，之前在办公室里学到的东西也都起到了很大作用。而且和工人师傅们在一起很开心。

通过这次实习，我所认识到的最重要的是：我在学校里学到的东西在工厂里究竟有什么样的用处。在实习刚刚开始的时候，机械原理和材料力学考试才刚刚结束。本来以为这些东西都会给我的实习带来很多帮助，但实际上，它们几乎一点用处都没有(只有机械原理关于动静平衡的知识点在给叶轮做平衡时有助于我的理解和操作)。在工厂里，我们不需要通过复杂的计算去选择用料，起码在我参加实习的工厂里，常用的材料只有q235,16mn,ht250,zg45等几种，钢材常用的也只有槽钢角钢和带钢，带钢在学校的相关课程里还没有学习过。工字钢和t型钢在建筑中可能用的会多一些但是风机这里基本不用，而且槽钢的用处大多是用作支架，不用像材料力学中计算扭转时那样麻烦。而对于钢的热处理，也不会要求到组织转换那么细致，只需要知道通过怎样的工艺多长的时间能得到要求的强度刚度就可以了。对每个部件都进行强度和刚度的校核然后对应地选取最好的用料，这是没有效率的也是没有必要的。很多部件的铸造已经有了对应的标准或者手册里有对应的经验公式，而设计中对相应的工件也都保守地达到了安全。以前不理解为什么工程力学毕业的学生不好找工作，现在明白了，没人会花钱去雇用一个掌握着自己跟本用不到的本领的大学生。虽然这样说，我并不是说在学校里学习没有必要，相反，在我发现学校里学到的东西没有太多用处的同时我竟矛盾地感觉学习这样的东西都有着十分重要的意义，学校里的学习提高的不是我们的技术，而是我们的能力，而如果没有这样的能力，到了工厂里我们将一无是处。

开始的几天通过看y4-73-11no 20f的图纸(锅炉用离心引风机，压力系数乘以5后取整为4比转速73设计序号11机号20即叶轮直径xxmm联轴器传动叶轮安装在两轴承之间，好不容易学的东西实习报告里拿出来得瑟得瑟)，对风机的一般工作原理有了一个大概的了解。当然，更细节的东西不是通过几天就可以学会的，我也就放弃了更细致的研究，而之后在车间实习的时候这些细节竟也都弄懂了。在工厂里学习的好处得到了体现：在看图无法理解的时候可以到楼下车间里找到对应的零件观察，比如说叶轮和调节门等相对比较复杂的零件，依然有疑问的话可以询问身边的设计者，比如说止推轴承和支撑轴承的区别。这个型号的风机进风口用的是马蹄性状的特殊式样，设计和制作都十分困难，很少应用，在车间里我没有找到对应的部件，只能想象它的样子。工程力学系的工程图学和机械原理学的都是b(似乎08级的课程是 a)，所以对这样的方面我感觉自己没能更深入的了解更多的只是停留在表层上。当然，拿过一套风机图纸，我已经能完全看懂了。至于实际加工，没学过也没有充足的时间去学，毕竟我读的是吉大而不是“技大”，想学到工人的手艺，师傅们告诉我：“没两年时间下不来。”

对《通风机选型实用手册》(孙研主编)的学习，我没能进行得太久，只和之前的图纸对应着看了不到200页，因为里面的东西实在是太过于专业让我短时间内无法理解(说是手册，实际厚度达到了1129页)。在学校学习的时候，我们都觉得教材里的理论部分比公式部分更好理解，而看过专业书籍之后我的感觉正好相反：通过在学校里的学习和训练，我觉得这种书里的公式都不是很很难，而对专业叙述说明的部分则实在是看不懂。在学习微积分概率复变函数数学物理方程等课程的时候我们都在抱怨：这样的课学来有什么用，实际上，我在看手册的时候感觉到，这些课程对我们是一种思维上的锻炼，让我们有了一个进行数字分析的能力，否则看到那么多抽象的符号图形和公式，我一定会疯掉。当然，如果现在让我计算全压静压风速，虽然觉得比较简单，但我还真没有那个本事。

我父亲也搞了十几年的风机并且有着不少的成绩，我小时候也会去四平市鼓风机厂里玩，可能是由于离这样的领域太近，一直觉得风机没有什么技术含量，不过是几个叶片在转然后带出些风力而已。而看过工图和手册之后发现，其实这并不是什么简单粗暴的东西。工作时是选用离心风机还是轴流风机左旋还是右旋低压还是高压用d还是用c等等等等。尽管不是什么精致的机器不用做得像电子产品那样精细，但它会受到多方面影响。在我实习的第二天，办公室的一位设计者给商家打电话，说订购风机的厂商所处的位置有一个海拔，风机工作时会受到大气压的影响使用标准规格的风机可能会有问题，风机设计之复杂由此可见一斑。当然，如果到装配车间里去看一看，许多内容还是很容易理解的，而且与汽车飞机等比起来，风机应该还算是比较简单的机械工业。在大学里没有具体的风机专业，不过有相关的重要课程：我在下学期要学的流体力学。据说这门课程不是很好学，特点是有大量的经验公式，看来下学期学习的时候我得格外认真才行。

而在练习cad制图的时候，我觉得在工厂里所使用的清华天河pccad要比学校里所使用的autocad方便得多。在上一个小学期工程图学设计课程中我画了我组所有的油泵零部件cad图，相比之下复杂的操作让我做了不少无用功，如果当时使用的是清华天河的pccad我想我会省力得多。比如说，在使用autocad时，尺寸公差要用特定的命令输入，标注表面粗糙度的时候要建立块，剖面线有时会因图形不连续无法填充等等，这些都不是所谓的“土路子”，而是老师在课堂上所讲授的方法。pccad就省去了这些麻烦，几乎所有操作都会有对应选项，尺寸公差的标注只需要双击尺寸进行对应修改，粗糙度可以在pccad常用命令中找到，剖面线视图放远即可填充。甚至说当时我们用auto时图纸的尺寸都需要自己画，pc完全没有这样的必要。长时间没有用过 cad，感觉很生疏，以后对这样重要的工具我会常加练习。

而之后到车间里所学到的东西，个人认为更加实用。正如几位师傅所说的，理论上东西到了实际中遇到问题，书本知识学得再好未必能够解决，更何况书本里也未必找得到。当然，这样的细节在短时间的实习中我还没能学习到但也有了不少体会。在车间里，我所能做的不过是偶尔拧拧螺丝或者帮师傅递些东西(后来也会跟着做平衡)，大部分时间我都是在观察学习师傅们的工作。通过这样的实际练习，第一个星期里所留下的疑问都得到了解答，比如说在安装轴承箱时，虽然实际中我所看到的风机型号(比如说第一天看到的g4-72-11no10d轴承箱)和我之前所看的图纸不一样，但毕竟类似，明显的区别不过是d式风机止推轴承和支撑轴承安装在一个轴承箱中叶轮安装在两个轴承的同侧而已，所以有关轴承箱的问题自然明了，而且其加工装配过程也都熟悉了。在这之前，一直以为装配是没有太高的技术要求的，看过师傅们的操作和听过讲解之后，发现这样的观点是完全错误的。比如说安装轴承就是完完全全的技术活。我所看到的轴承箱装配中轴承都是过盈配合需要进行热安装，安装之前轴承要在油中加热至一百度，然后安装到主轴上，如果轴承受热不均匀或者在安装时没有一推到底使得轴承卡在主轴上，可能一下午的时间都要浪费到处理这个轴承上了。而其他的细节，比如说轴承不能直接放在地上以免沾灰、轴承箱未经过时效处理需要在边沿部分磨出角度以免以后轴承箱变形将轴承卡死、一些部件不能装配需当做配件一起出厂等等则都是书上所没有的经验。

同样的，在车间里我也能发现许多东西在学校课程中讲解的并不够详细。比如说车床加工，金工实习中所学到的都是用来加工规则的轴类零件，实际上，一些支座类的内孔除了用镗床外也需要用车床加工，在金工实习课上，我们无法想象笨重的轴承箱也能卡在车床卡盘上，而事实上，可以。再比如，铣工实习时老师只是提到过铣床可以用来加工键槽但我们所看到的铣刀都是盘状的，在工厂里看到用铣床加工键槽时我竟没有反应过来这是铣床因为刀具和我在校工厂里所见的完全不同。在机械原理课上，第十章关于动静平衡的课程，我们主要学到的都是对于轴类的动平衡的方法和计算，实际上在风机方面需要做平衡的是盘类零件叶轮，而加工出来的主轴基本上已经达到了平衡条件不需要做平衡。在对叶轮做平衡时，需要正确地操作平衡机。第一次的处理需要进行较大数值的平衡调整，调整方式是在对应角度位置上焊接相应质量的平衡块，在焊接时要注意焊接电机的工作方式，即要注意关闭平衡机以免回路对其造成损害。之后是焊接平衡块还是进行磨削加工需要以所差的质量为标准。焊接平衡块我们可以用天平称出质量，但是磨削则需要大量的经验以把握自己所磨掉的部分到底是多少克。

**有关金工专业实习报告范文范本八**

第一天我们上的第一节课是安全教育。由于舅舅曾经在操作机床时失去了半截手指，所以我对这些冰冷冷的机床一直心有余悸。尤其是看到教育宣传片的一个个惨痛教训之后，心里更加沉重。但反过来想，既然这么多人实习了都没事，说明只要我们按规定操作，是可以把危险性降到最低的。这样一想，心里轻松多了，满怀期待地投入到了第一天的铣工工种的学习中。铣削加工是在铣床上用铣刀对工件进行切削加工的方法。铣削的加工范围很广，可以加工平面、台阶、斜面、沟槽、成型面、齿轮以及切断等。我们当天的任务就是把一根圆柱体铣削加工为一根长方体。别看做出来的东西都是四四方方的，没什么难度，但真要一个新手去做，就未必有那么简单了。我当天最大的失误在于我太追求完美了，本来规定在七刀完成的，我却是用了八刀。这样导致的后果是我的进度远远低于其他同学。最后结果可想而知，别的同学大多做完了，我到最后拿的只是一个半成品。追求完美没有错，但是工业生产必须考虑经济性。如果所有产品都为了做到丝毫不差而牺牲很多时间，那这样的产品成本多高所以要在误差控制范围内懂得适当取舍。

星期二我们参加的实习工种是锻压成型。锻压是对金属坯料施加外力，使之产生塑性变形，从而获得具有一定尺寸、形状和内部组织的毛坯或零件的一种成型方法。还没去之前，我一直以为锻压是用钳子来操作进行的常温加工。到了让我大吃一惊，原来我们是用70kg的空气锤去锻压达到一千度的火红铁柱！由于铁柱烧红后表面有一层氧化物，捶打力度过大的时候氧化物就会溅到人身上，烧伤皮肤。所以这个工种对空气锤操作者的技术就有一定要求，第一锤必须先轻轻地把氧化物打碎。刚开始时我会有点紧张，害怕操作空气锤的力度过大把氧化物打到同学身上。但当我多操作几次之后，我惊喜地发现，我的操作技术已经有了很大提高。以至于当天大部分时间都是我在操作机器，因为同学都相信我，愿意把他们的工件交给我加工。在这个过程中，我深深感觉到：要掌握一门动手技术其实并不难，难的是明白为什么要这样做，在面对不同问题时有不同解决方法。这就是为什么一个操作机器的工人工资并不高，但是懂得用机器做出不同模具的技术人员工资却是他们好几倍。这个道理同样适用于学习中。会做书本几道习题并不代表什么，会把书本知识灵活运用到不同问题的解决中那才是真本事。举一反三，灵活运用，这才是我们学习希望达到的目标。

星期五我们参加了数控车的实习。数控车床是数字程序控制车床的简称，它集通用性好的万能型机床、加工精度高的精密型车床和加工效率高的专用型普通车床的特点于一身，是国内使用量最大、覆盖面最广的一种数控机床。面对这些先进的多功能的机床，我们倒无从下手了。因为这些机床都是需要技术人员编入程序，然后机床依据程序自动化加工。机床的功能升级了，对技术人员的要求显然也更高。仅仅知道怎么做还不行，技术人员还要把人的想法通过机器“听得懂”的语言，然后让机器代替人进行作业。如果我们不懂编程语言，功能再强的机器在我们面前，我们同样不能发挥出它的最大能力。当天老师给了我们一个任务，每个人都仿照在黑板给出的一个程序，写出另外一个零件加工程序。想在一天之内掌握这些编程语言简直就是天方夜谭，所以我们大多数只能是仿写，换了另一个不同的或许我们一点也写不出来了。我在大一的时候学过c++编程语言，但是当时并不重视，所以学得并不好。尽管如此，在接触了另外一种编程时就会发现其实所有的编程语言都有共通之处，只要掌握了一种，其他的便可举一反三。这更加坚定了我重新学习c++程序语言的决心。船舶行业未来的趋势就是数字化，很多时候并没有现成的程序可用，需要自己想出方案并写出程序。

在这样的背景下，掌握一种实用的编程语言便是重中之重。

到了第二周，我们已经开始渐渐适应在车间里的生活。我喜欢动手实践，所以金工实习这段时间里我也过得很充实快乐。

周二的训练内容是钳工，被同学们一致评为“最累工种”。钳工是主要以手持工具对金属进行切削加工的方法。训练之前，我们对钳工任务的艰苦性已经略有耳闻，做完这个工种的同学都叫苦不迭。钳工除了最后的钻孔之外，不使用任何的机器，纯手工活。要将一根圆柱做成一个六角螺母，还真是“铁柱磨成针啊”！首先我们要挑一根截面比较平整的圆柱，用锯子截出十厘米的短圆柱。我们一看傻眼了，锯一根木头都要花费不少力气，何况是一根铁柱！我以前用过锯子，所以锯起来还比较得心应手。只要力度和方向掌握对了，其实锯一个铁柱也不是想象得那么困难。我由于切出来的余量太大，超过了一厘米，所以我的打磨过程就显得相当漫长。整个上午，我都在和多出来的那一点多厘米在奋斗。但是在打磨过程中，我发现我始终保持不了平行打磨，导致产品总是往一边倾斜。在打磨六角的过程中，由于划线没有划好，出来的六角形歪歪扭扭的。但是辛苦了一天后看着自己从圆柱体一步步打磨出来的六角螺母，心里尽是满足。其实打磨虽然我们都不熟练，但大家都会。做得好不好看，其实就在于自己细不细心、耐不耐心。

周三的加工中心，我又接触到了另外一种加工模具的方法。这种方法并不需要自己编写程序，而是画出三维图，根据三维图自动生成程序语言。不得不感叹计算机技术真是无所不能，给人们提供了多种方式实现自己愿望。我们在电脑上把要刻的字设计出来，然后就可以根据三维图把设计的图形转换为加工中心使用的编程语言。不仅如此，我们在电脑里还可以看到刀路轨迹，以至于整个加工过程都可以在电脑里模拟出来，非常方便。船舶建造是一个很复杂的过程，如果将来我们能在船舶制造过程中预先把整个过程先模拟出来，我们就可以提前对一些设计不好的地方进行修改，大大提高效率。

金工实习有的工种不止我以上说的几个，以上只是我个人感受比较深的几个。这些实习，对我们专业知识的要求也并不是特别高，都是一些基本的机床应用。但是在这次金工实习中，我有几个很大的感受，在此一并总结下：

首先是动手能力的问题。学得再多，重要的是能不能转化为生产力。如果知识只是躺在我们脑海里，而不能真正转化为实践，这样的学习有实在的意义吗

第二个是应提高对数字化的重视程度。数字化不仅在机械行业大力推行，在其他工程行业也会有大的应用。作为一名工科学生，我觉得我们应该为此打下一定基础。我是船舶专业的，未来的船舶制造业也一定会慢慢推行数字化。但是苦于现在技术还不够成熟。我给自己定下了一个大的方向，熟悉掌握编程语言，提高计算机水平。

第三个是金工实习对我们个人品质的培养。在很多工种，考验的不仅是我们的技术，更多时候，是我们的耐心。就如钳工，没有耐性，坚持不下去，就做不好。平时的学习也同样如此，耐心与坚持是成功的基础。

实习期间，天气非常炎热，车间的温度更是高出外面不少。但是实习的老师们依然兢兢业业，耐心指导。感谢这次金工实习的老师们，是你们悉心教导，让我们收益颇丰！

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！